

MANUEL D'INSTRUCTIONS





DISPOSITIF DE RECTIFICATION

PRIERE DE BIEN LIRE CE MANUEL AVANT UTILISATION

SOMMAIRE

I. PRINCIPAL OBJET ET CARACTERISTIQUES

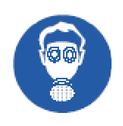
L'équipement de meulage/fraisage est un outil multi-usage conçu pour fraiser des rainures de clavettes, percer des trous et meuler des alésages extérieurs, en maintenant les pièces sur le support porte-outil du tour, dont le diamètre de rotation est de 210 mm ou 250 mm. Sa structure adéquate, les commandes placées convenablement et les bons réglages en font une machine sûre, facile et agréable à utiliser.

II. SPECIFICATIONS

Capacité maximale de perçage :	6mm
Capacité maximale de fraisage :	6mm
Dimension de la meule :	Φ 80x Φ 20x10mm
Plongée maximale de rectification :	Φ 24mm
Longueur maximale de rectification :	240mm
Vitesse de rotation nominale :	Rectification : 7000 tr/min.
	Fraisage : 3500 tr/min.
Puissance moteur :	250 W
Encombrement :	285 x 275 x 135mm
Poids net :	7kg

III. PRECAUTIONS GENERALES DE SECURITE

Attention : Toutes les machines et tous les outils électriques sont dangereux. Pour votre sécurité, lisez attentivement le manuel avant utilisation.




1. Serrez toutes les vis avant le démarrage.
2. Maintenez la zone de travail propre et sèche, dans la mesure du possible.
3. Assurez-vous que la machine est placée sur une base ferme et régulière, à une hauteur de travail confortable.
4. Éloignez les enfants de la zone de travail, à tout moment.
5. Utilisez des lunettes de sécurité afin de protéger vos yeux des particules volantes.
6. Utilisez un masque pour éviter d'inhaler la poussière qui pourrait être présente.
7. Si le câble d'alimentation ou toute pièce du système de commutation est endommagé(e), il/elle doit être remplacé(e). N'essayez pas de le/la réparer.
8. Éteignez toujours l'alimentation électrique avant de faire des réglages sur la machine.

IV. INSTALLATION

1. Placez la machine dans le support porte-outil du tour, serrez les vis (Fig. 1).
2. Assurez-vous que la meule est correctement fixée avant de démarrer (Fig. 2).
3. Réglez la roue d'extension de manière à ce que la courroie ne glisse pas.
4. L'axe rotatif du moteur, la courroie et la roue de courroie doivent être alignés. Les autres pièces doivent être fixées solidement.

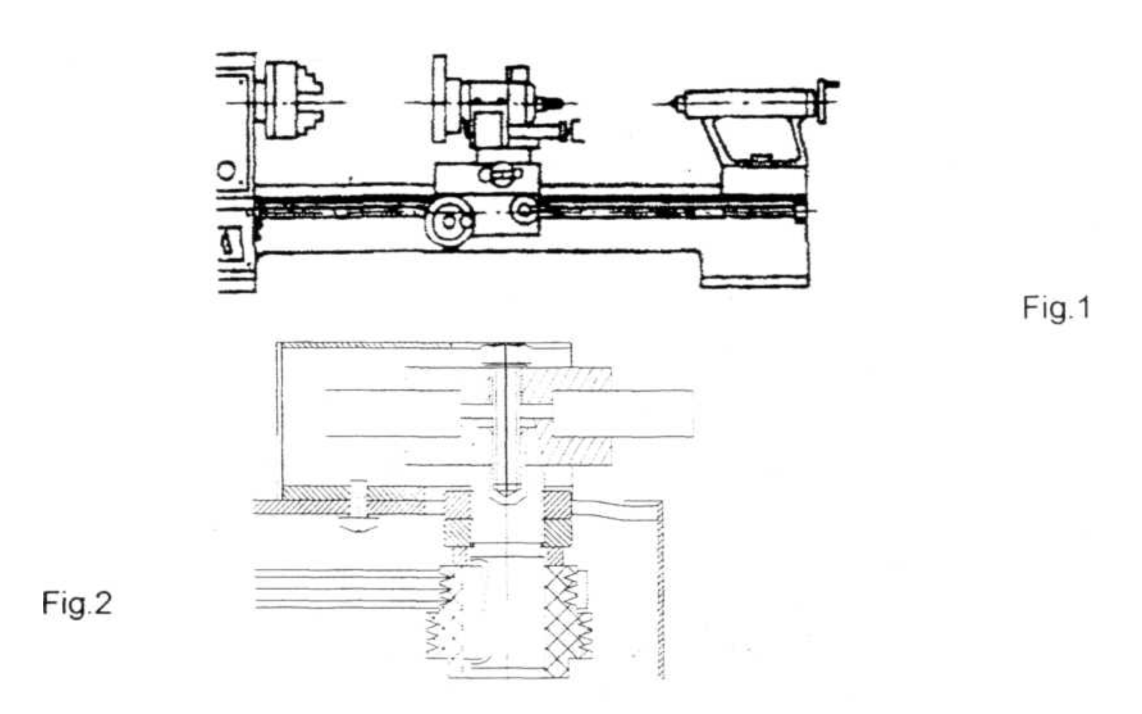


Fig.1

Fig.2

V. FONCTIONNEMENT

1. PERCAGE/FRAISAGE

D'abord, maintenez la pièce de fabrication solidement entre le mandrin, et la contre pointe (Fig. 3). Fixez un autre capot de protection, vous pouvez alors percer ou fraiser. La vitesse peut être modifiée de 0 à 2500 tr/min.

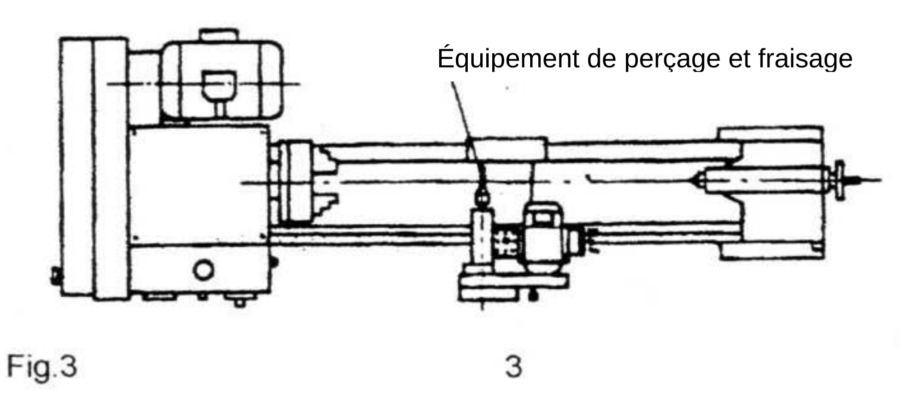


Fig.3 3

2. RECTIFICATION

Maintenez la pièce de fabrication solidement entre le mandrin, et la contre pointe (voir Fig. 4). Puis installez la tête sur le support porte-outil du tour. Retirez le cache meule et protéger des projections avec un capot de protection en nylon. La vitesse de rotation de la meule peut être modifiée de 0 à 7000 tr/min. Il est conseillé de démarrer la meule à faible vitesse. Assurez-vous qu'il n'y a aucun problème, puis augmentez la vitesse selon vos besoins.

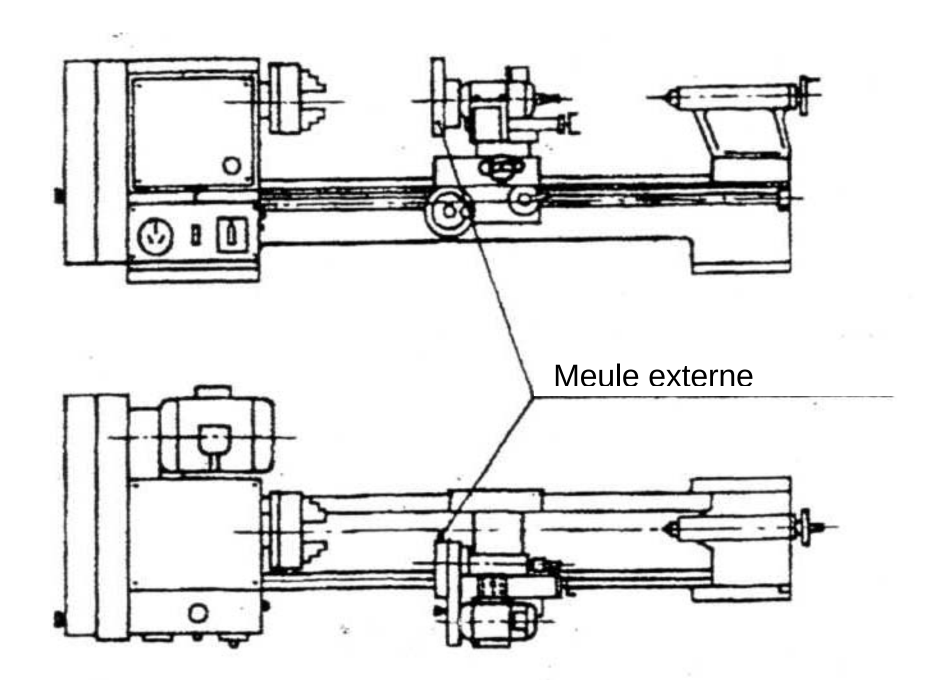


Fig. 4

VI. SEQUENCE D'OPERATIONS ELECTRIQUES

Le fonctionnement détaillé est le suivant (Fig. 5) :

1. Poussez le capot du bouton d'urgence (A) jusqu'à l'extrémité de la flèche rouge. Le capot est ouvert et la lampe verte (E) s'allume, ce qui signifie que la machine est sous tension.
2. Pour la rectification, le bouton (D) doit être poussé vers la droite et pour le fraisage/perçage vers la gauche. En tournant le bouton de commande de la vitesse variable (C), la vitesse peut être modifiée librement.

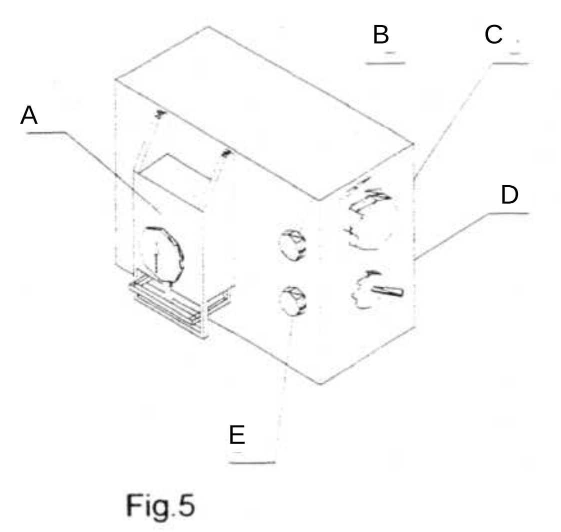
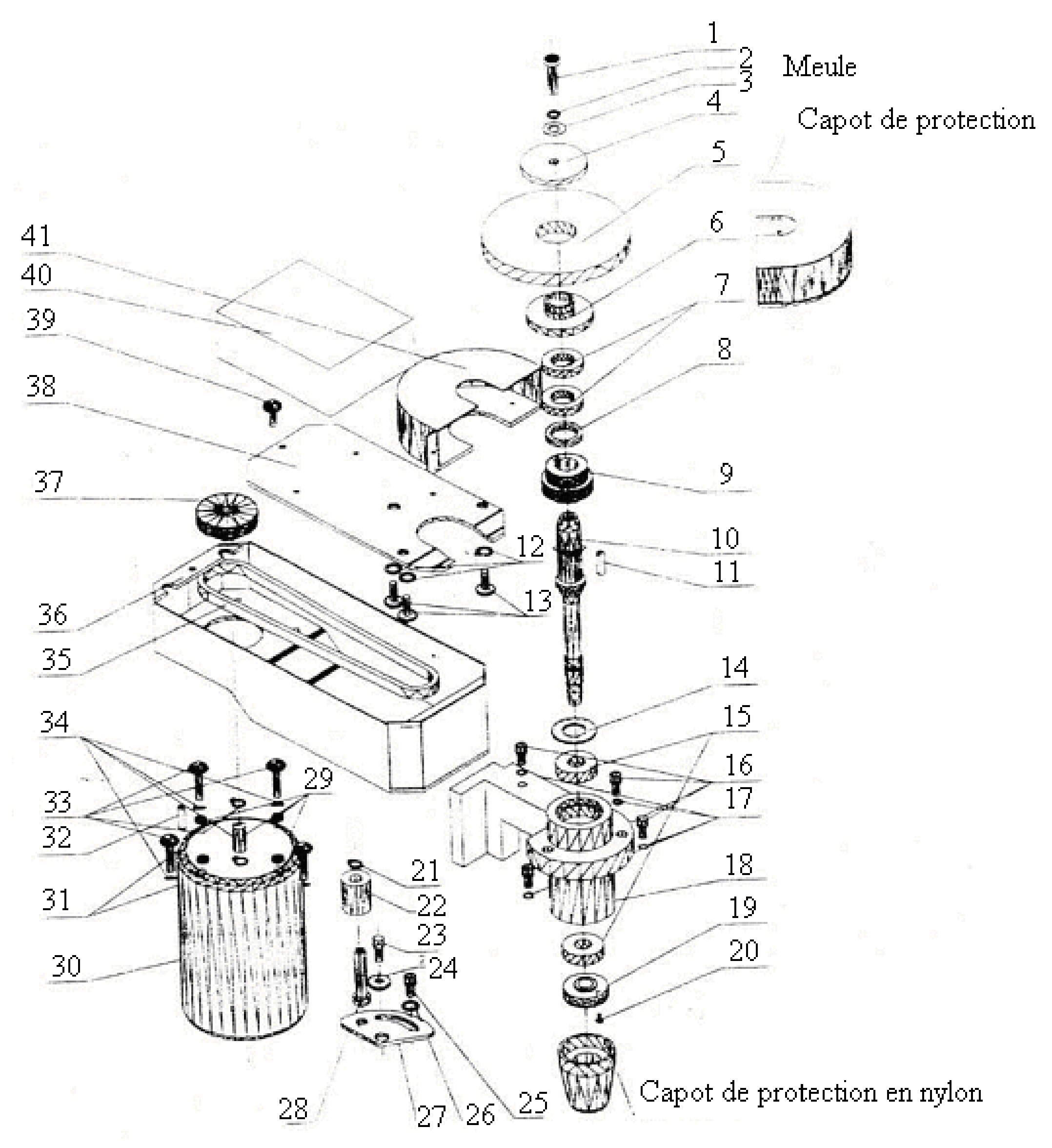


Fig.5

3. Lorsque vous souhaitez changer de travail, tournez **d'abord le bouton (D)** sur la position 0. Puis poussez le bouton (D) selon vos besoins. Puis tournez le bouton (C) pour changer la vitesse.
4. En cas d'urgence, baissez le bouton d'urgence (A). Avant de redémarrer, tournez le bouton (D) sur la position 0.
5. Un fusible situé au point d'entrée du circuit d'alimentation principal protège des courts-circuits, le fusible est situé dans le support fusible (B).

AC 100~115V/60Hz (3A) ou AC 220-240V/50Hz (2A)

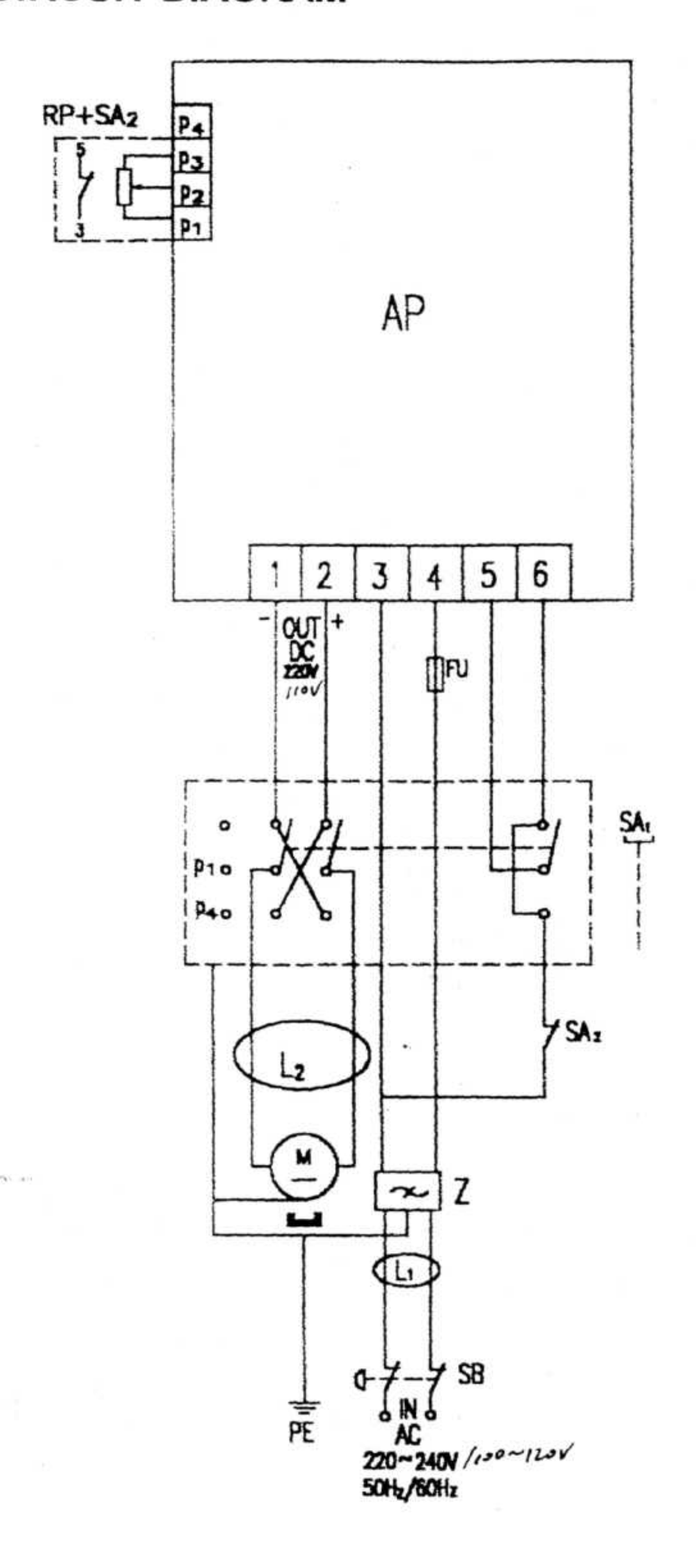
VII. SCHEMA D'ASSEMBLAGE DES PIECES



VIII. LISTE DES PIECES

N°	DESCRIPTION	QTE	REMARQUES
1	Boulon M6X25	1	
2	Rondelle élastique 6	1	
3	Rondelle 6	1	
4	Pièce fixe (1)	1	
5	Meule Φ 80 x Φ 20 X10	1	
6	Pièce fixe (2)	1	
7	Écrou M16	**2**	
8	Rondelle	1	
9	Poulie à courroie	1	
10	Arbre	1	
11	Clavette 4x20	1	
12	Rondelle plate 4	3	
13	Vis M4 /. 8	3	
14	Rondelle de blocage	1	
15	**Roulement**	2	
16	Vis M5x6	5	
17	Rondelle plate 5	5	
18	Base de roulement	1	
19	**Rondelle de blocage**	1	
20	Vis M3x5	1	
21	Rondelle élastique de blocage 7	1	
22	Roue d'extension	1	
23	Vis M5/6	1	
24	Douille rotative	1	
25	Vis M5x10	4	
26	Rondelle plate 5	1	
27	Cadre réglable	1	
28	Bielle réglable	1	
29	Rondelle	4	
30	Moteur	1	
31	Rondelle élastique de blocage	2	
32	Clavette	1	
33	Vis M4 X 30	4	
34	Rondelle plate 4	4	
35	Courroie	1	
36	Coussinet de palier	1	
37	Poulie à courroie	1	
38	Plaque de joint	1	
39	Vis M5X6	1	
40	Boîte à fusible	1	
41	Capot de meule	1	

IX. SCHEMA DE CABLAGE



X. BORDEREAU D’EXPEDITION

N°	Description	Qté	Remarques
1	Équipement de fraisage/perçage	1 groupe	
2	Clé double 8X10	1 u	
3	Capot de protection de la meule	1 u	
4	Vis M4 X 8	2 u	
5	Clé hexagonale interne 4	1 u	
6	Rondelle 4	2 u	
7	Fusible	1 u	
8	Manuel d’instructions	1 exemplaire	